

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-165200

(43)Date of publication of application : 22.06.1999

(51)Int.CI. C02F 11/12

(21)Application number : 09-336119

(71)Applicant : MITSUBISHI RAYON CO LTD  
MITSUBISHI RAYON ENG CO  
LTD  
NITTO CHEM IND CO LTD  
DIAFLOC KK

(22)Date of filing : 05.12.1997

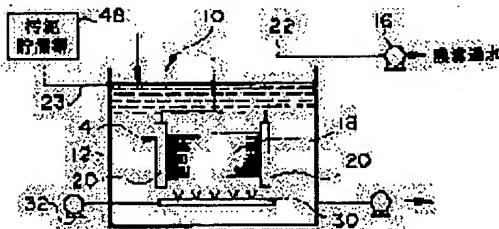
(72)Inventor : TANAKAMARU NAOYA  
FUJII WATARU  
KUWABARA KAZUO

## (54) METHOD FOR TREATING SLUDGE

### (57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To reduce the generation of bad smell or the deterioration of sludge in a sludge storage tank and reduce the amount of the sludge by sufficiently utilizing the functions of a gravity sludge concentration tank.

**SOLUTION:** Sludge generated when organic wastewater is biologically treated is stored in a sludge storage tank 48, and the sludge is supplied from the tank 48 to a membrane separation tank 12 of an immersion type membrane separation device 10 including a separation membrane module 14 to further separate the water contained in the sludge by means of the module 14 to concentrate it, while aeration is effected by an aeration device 30, and the concentrated sludge is returned to the tank 48. Thus the sludge is circulated between the tank 48 and the tank 12 to concentrate the sludge.



---

**LEGAL STATUS**

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

[ MENU ] [ SEARCH ] [ INDEX ] [ DETAIL ] [ JAPANESE ]

1 / 1



(10)日本国特許庁 (JP)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-165200

(43)公開日 平成11年(1999)6月22日

(51)Int.Cl<sup>8</sup>  
C02F 11/12識別記号  
ZABP I  
C02F 11/12

ZABE

審査請求 未請求 請求項の数1 OL (全 7 頁)

(21)出願番号 特願平9-336119

(22)出願日 平成9年(1997)12月5日

(71)出願人 000006035

三菱レイヨン株式会社

東京都港区港南一丁目6番41号

(71)出願人 000176741

三菱レイヨン・エンジニアリング株式会社

東京都港区港南一丁目6番41号

(71)出願人 000003953

日東化学工業株式会社

東京都港区港南一丁目6番41号

(71)出願人 000109071

ダイヤブロック株式会社

東京都港区港南一丁目6番41号

(74)代理人 弁理士 志賀 正武 (外11名)

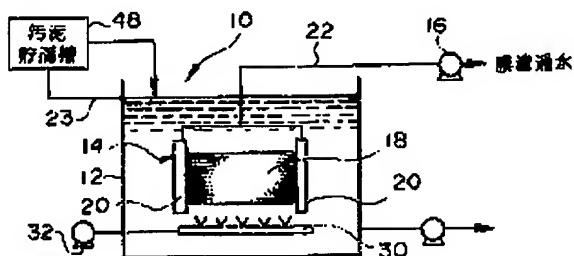
最終頁に続く

## (54)【発明の名称】 汚泥の処理方法

## (57)【要約】

【課題】 重力式汚泥貯留槽の機能を充分に活用し、汚泥貯留槽における悪臭の発生や汚泥の変質の低減、及び汚泥量の低減を図った汚泥の処理方法を提供すること。

【解決手段】 有機性汚水を生物学的に処理する際に発生する汚泥を汚泥貯留槽48に貯留し、分離膜モジュール14を備えた浸漬型膜分離装置10の膜分離槽12に、前記汚泥貯留槽48から汚泥を供給し、散気装置30により散気しながら、汚泥中に含まれる水分を分離膜モジュール14により更に分離して濃縮し、この濃縮した汚泥を汚泥貯留槽48に返送することで、汚泥貯留槽48と膜分離槽12との間で汚泥を循環させながら濃縮





(2)

特開平11-165200

1

2

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 有機性汚水を生物処理する際に発生する汚泥を汚泥貯留槽に貯留し、分離膜モジュールを備えた浸漬型膜分離装置の膜分離槽に、前記汚泥貯留槽から汚泥を供給し、散気しながら汚泥中に含まれる水分を更に分離して濃縮し、この濃縮した汚泥を前記汚泥貯留槽に返送することで、汚泥貯留槽と膜分離槽との間で汚泥を循環させながら濃縮する汚泥の処理方法。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、有機性汚水の処理方法に関するもので、特に生物処理により生じた汚泥を重力濃縮後に更に高度に濃縮する方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】し尿や下水などの都市廃水、工場等からの有機性廃水などは、その中に含まれる種々の懸濁物質（SS）を取り除く処理が施されてから河川等に放流される。そのような有機性廃水の処理システムにおいては、例えば図4に示すように、まず、廃液原水が最初沈殿池40に導入され、ここで、比較的大きな懸濁物質が沈殿分離される。次に、生物処理槽42にて、活性汚泥により廃水中のBODやCOD等の水溶性成分を分解する生物処理がなされる。その後、最終沈殿池44にて活性汚泥のフロックが沈殿分離され、放流される。また、最終沈殿池44からの汚泥の一部は、余剰汚泥として、重力式汚泥濃縮槽46にて濃縮される。ここで得られた脱離液は最初沈殿池40に返送される。

【0003】汚泥濃縮の為に遠心濃縮機を備えた施設においては、遠心濃縮機の能力が大きい場合が多く、一旦、汚泥を貯留した後、間欠的な濃縮が行われる。濃縮された汚泥は汚泥貯留槽48に送られて貯留される。尚、最初沈殿池40での沈殿物も重力式汚泥濃縮槽46を経て汚泥貯留槽48にて貯留される。汚泥貯留槽48に貯留した汚泥は、適宜、脱水処理され、または脱水設備のない施設においては他の処理施設へと搬送され処理される。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上述したようなシステムにおいては、汚泥貯留槽48内が嫌気状態になり、悪臭が発生したり、汚泥が難脱水性に変質することがあった。また、汚泥貯留槽48に送給される

一で、重力式汚泥濃縮機構が充分活用されていない。

【0005】本発明は前記課題を解決するためになされたもので、重力式汚泥濃縮槽の機能を充分に活用した上で、汚泥貯留槽における悪臭の発生や汚泥の変質の低減および汚泥量の低減を目的としてなされたものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明の要旨は、有機性汚水を生物処理する際に発生する汚泥を汚泥貯留槽に貯留し、分離膜モジュールを備えた浸漬型膜分離装置の膜分離槽に、前記汚泥貯留槽から汚泥を供給し、散気しながら汚泥中に含まれる水分を更に分離して濃縮し、この濃縮した汚泥を前記汚泥貯留槽に返送することで、汚泥貯留槽と膜分離槽との間で汚泥を循環させながら濃縮する汚泥の処理方法にある。

【0007】

【発明の実施の形態】図1は、本発明の汚泥の処理方法の一例を示し、図2は浸漬型膜分離装置の一例を示す。本発明の一形態例を図1、2を参照して説明すれば、有機性汚水を生物処理する際に発生する汚泥を汚泥貯留槽48に貯留し、分離膜モジュール14を備えた浸漬型膜分離装置10の膜分離槽12に、前記汚泥貯留槽48から汚泥を供給し、散気しながら汚泥中に含まれる水分を分離膜モジュール14により更に分離して濃縮し、この濃縮した汚泥を汚泥貯留槽48に返送することで、汚泥貯留槽48と膜分離槽12との間で汚泥を循環させながら濃縮する汚泥の処理方法である。

【0008】図1に示すように、この例では、まず、処理する有機性汚水からなる廃液原水を最初沈殿池40に導入する。この最初沈殿池40では、比較的大きな懸濁物質を沈殿分離する。

【0009】そして、最初沈殿池40で処理された処理水は生物処理槽42中で活性汚泥によってBODやCOD等の水溶性成分を分解する生物処理がなされる。尚、ここでは生物処理の代わりに嫌気・好気循環式硝化脱窒槽のように種々の生物処理方法を適用しても良い。次いで、最終沈殿池44に導かれて活性汚泥のフロックが分離沈殿される。そして、最終沈殿池44での処理水は放流され、最終沈殿池44で沈降した汚泥の一部は余剰汚泥として重力式汚泥濃縮槽46に送給される。重力式汚泥濃縮槽46での脱離液は最初沈殿池40に返送される。

【0010】さらに、重力式汚泥濃縮槽46で軽度に重



(3)

3

再び汚泥貯留槽48に返送することに特徴がある。

【0012】一般に、浸漬型膜分離装置の濃縮効率は汚泥濃度が上昇すると低下する。浸漬型膜分離装置で一度に高濃度まで濃縮する場合には装置内の汚泥濃度は濃縮目的濃度で運転する必要があるため、効率は悪くなる。しかしながら、本方法によれば、汚泥貯留槽48中の汚泥を膜分離槽12内に導き、濃縮した汚泥を返送するので、濃縮効率も高い。

【0013】膜分離用に用いる為の分離膜モジュール14としては、被処理水（汚泥）中の浮遊性微生物や懸濁物質等が分離できればどのようなものでも良く、中空糸膜の他、メンブレンフィルタ等の平膜等を利用したもののが適用できる。例えば、浸漬型膜分離装置としては、図2に示す構成のものが適用できる。図2に示す浸漬型膜分離装置10は、吸引ポンプ16と接続された分離膜モジュール14と、圧空ポンプ32と接続した鼓気装置30とから概略構成され、分離膜モジュール14と鼓気装置30とは、膜分離槽12内の汚泥中に浸漬するように配置されている。

【0014】分離膜モジュール14として、例えば、中空糸膜を有する中空糸膜モジュールを用いることができる。中空糸膜モジュールは例えば、図3に示すように、複数の中空糸で構成される中空糸膜からなる分離膜18と、該分離膜18の両端に設けられた管状支持体20とを有して概略構成される。

【0015】中空糸には種々の多孔質かつ管状の中空糸が使用でき、例えば、セルロース系、ポリオレフィン系、ポリビニルアルコール系、PMMA系、ポリスルファン系等の各種材料からなるものが使用できる。中でも、ポリエチレンやポリプロピレン等の屈曲性の高い材質のものが好ましい。また、特に限定されるものではないが、中空糸の外径は20～2000μm、孔径は0.01～1μm、空孔率は20～90%、中空糸膜の膜厚は5～300μmのものが好ましい。

【0016】また、親水性の分離膜を用いる場合、表面に親水基を有する所謂恒久親水化膜であることが望ましい。分離膜の表面が親水性であると、被処理水中の有機物と分離膜表面の間に親水性相互作用がはたらき、膜面への有機物吸着が発生し、これが膜面閉塞につながり、機能寿命が短くなり易いからである。しかも、吸着に起因する自詰りは膜面洗浄によっても滤過性能の回復は一般に難しい。しかしながら、恒久親水膜を用いることに

特開平11-165200

4

に、この管状支持体20の側壁26にはその長さ方向に沿ったスリット28が形成されている。このスリット28には分離膜18の端部が挿入されつつ、充填される密封材で閉塞され、分離膜18は強固に支持固定される。即ち、分離膜モジュール14としては、分離膜18の両端部が2本の管状支持体20によってそれぞれ支持される。この場合、分離膜18の端部とは中空糸の纖維方向両端部であり、各中空糸の両端部は管状支持体20の内部路24内に位置するようになる。

【0018】密封材は、分離膜18の各中空糸をその端部の開口状態を保ったまま、集成してスリット28に固定するとともに、管状支持体20の内部路24を外部から液密に仕切るもので、エポキシ樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、ポリウレタン等を液状にしたものを作り、スリット28に充填、硬化させることにより形成される。

【0019】また、1つのスリットに対して2列以上に分離膜を挿入、固定すれば、または、1つの管状支持体に対して2つ以上のスリットを形成し、各スリットに分離膜を挿入、固定すれば、1つの分離膜モジュール当たり複数の分離膜を形成することが可能となる。

【0020】このような構成の分離膜モジュールは1つの膜分離槽内に複数個配置することが可能である。分離膜モジュールを複数個配置することによって、全体としての膜面積を増加させることができ、処理性能を向上させることができる。このため、各分離膜モジュールの数、管状支持体の太さを考慮して選択することが必要であり、その間隔は5～100mmの範囲が好ましく、5～70mmの範囲がより好ましい。

【0021】各管状支持体20の内部路24は吸引ポンプ16と配管22にて接続されており、吸引ポンプ16を作動させることにより、内部路24内に入り込んだ透過液は強制的に吸引される。したがって、膜分離槽12内に流入した汚泥は、吸引ポンプ16の作動により、分離膜18で吸引通過され、汚泥のみが分離膜18の表面に捕らえられ水分と汚泥とが分離される。こうして汚泥の除去された水分（膜通過水）は、吸引ポンプ16により分離膜18を構成する各中空糸内を通り、その端部に設けられている管状支持体20の内部路24及び配管22を経由して放流または最初沈殿池に送られる。こうして膜分離槽12内では高速で水分だけが除去されて汚泥がより濃縮され、濃縮された汚泥はオーバーフロー管23等を経て、汚泥貯留槽48に返送される。そして、汚



(4)

特開平11-165200

5

ポンプ32を作動させることにより、散気装置30からは気泡が発散される。この散気装置30から空気を発散させることにより、膜分離槽12内の汚泥が好気状態となり、悪臭の発生や汚泥の変質を抑制することができる。さらに、この散気装置30を利用することにより、エアースクラービング処理による分離膜の洗浄により、分離能力の低下を防止することができる。すなわち、散気装置30から散気されて上昇する気泡により、中空糸膜が振動し、この振動により中空糸どうしが擦れあったり又は中空糸と水の相対的流動により、中空糸の表面に付着した汚泥が取り除かれるようになる。

【0023】したがって、この散気装置30は、膜分離槽12及び汚泥貯留槽48内を好気状態にする機能と、分離膜18の洗浄機能とを兼ね備えている。即ち、この散気装置を備えた浸漬型膜分離装置を既設の汚泥処理設備に追加配置すれば、従来の汚泥処理システム中の汚泥貯留槽中に汚泥を好気状態に保つために曝気装置を追加設置するのに近い効果が、汚泥濃縮効果と同時に付加される。

【0024】また、上記散気装置30によるエアースクラービング処理を考慮すると、図3に示すように、分離膜18の膜面が船直方向に沿うように分離膜モジュール14を配置することが望ましい。膜面が船直方向に沿うように配置することで、その下方から上昇する気泡が全ての分離膜18の膜面全体に対し均一に作用し、かつ円滑に膜分離槽12の上方に通り抜け易くなるからである。これに対して、分離膜18が水平に寝た状態に分離膜モジュールを配置すると、散気によって生じた気泡は最下部に配置された分離膜18に当たった後は、その分離膜18に沿って水平方向外方に向かって散ってしまい、上部に配置された分離膜18に対して有効にエアースクラービング処理を施し難い。

【0025】また、汚泥貯留槽48に流入される汚泥中には活性汚泥の微細フロックが含まれているおそれがある。このような活性汚泥を含む微細フロックは、分離膜の膜表面への付着、分離膜どうし間への付着を起こし、分離膜としての透過流束を低下させやすい。このような場合、膜分離槽12に凝集剤を添加することが有効である。該処理水に凝集剤を添加すると、該処理水中的微細フロックは比較的大きく且つ強度の高いフロックを形成するようになり、分離膜の表面上に緻密なケーキ層は形成されず、分離膜からの剥離性が高まる。したがって、

10

6

凝集剤の使用量は余剰汚泥の性状にもよるが、余剰汚泥中の懸濁物質(SS)10り重量部に対して0.1~1重量部となる量が好ましく、0.1~0.8重量部が特に好ましい。0.1重量部未満ではフロックの形成が不十分となる。また、1重量部より多いとフロックが再分散したり、フロックの分離膜への付着性が増すおそれがあるので好ましくない。

【0027】このように、凝集剤を添加することにより、分離膜を用いた吸引通過における圧損の経時的な上昇を著しく抑制し、圧損の小さい適適条件で長時間透過流束を高く保つことが可能となる。したがって、安定して水分の分離、除去を行えると共に、使用する分離膜の膜面積の削減を図ることもできる。さらに、分離膜の負担を軽減し、分離膜の寿命を延ばすこともできる。

【0028】本発明に用いる汚泥処理装置の好ましい形態例を、図1と図2とに基づき説明すると、有機性汚水を生物処理する際に発生する汚泥が貯留される汚泥貯留槽48と、該汚泥貯留槽48に接続されている浸漬型膜分離装置10とを備えている汚泥処理装置であって、前記浸漬型膜分離装置10は、汚泥中に含まれる水分を濃縮するための分離膜モジュール14と、汚泥に空気等を散気するための散気装置30とを膜分離槽12内に備え、汚泥が汚泥貯留槽48から膜分離槽12に供給され、該汚泥が分離膜モジュール14にて濃縮され、この濃縮された汚泥が前記汚泥貯留槽48に返送されることで、汚泥貯留槽48と膜分離槽12との間で汚泥が循環させられる汚泥処理装置である。

20

【0029】本発明においては、濃縮後の汚泥を貯留する汚泥貯留槽48が好気状態に近くなり、悪臭の発生や、汚泥の変質による難脱水化を低減することができる。また、汚泥濃度が約2~3%に濃縮されるので、処理すべき汚泥量が大幅に減量され、搬送に要する費用を削減することができる。また、脱水処理効率も高められる。さらに、膜分離装置によるものなので、運転やメンテナンスが容易で管理負担も少なく、また、24時間以上の追続運転もでき、かつ、既存の汚泥貯留槽への付加設置も容易で、低コストである。したがって、本発明によれば、好気状態とする為の特別な設備を要せずして、汚泥貯留槽内を好気状態に近い状態で汚泥が濃縮されるもので、悪臭の抑制と、汚泥の高度濃縮を容易かつ低コストで実現することができる。

【0030】

30

40



(5)

特開平11-165200

7

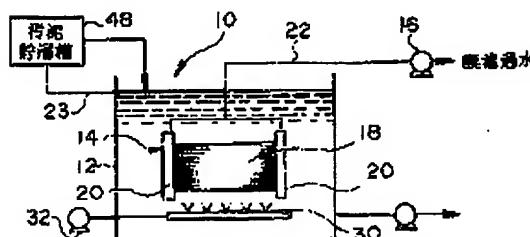
したがって、オーバーフロー管23を経て、38L/分で汚泥が汚泥貯留槽48に返送された事になる。この分離槽モジュール14の下方の膜分離槽12の底部に、散気装置30として散気管を配置し、30m<sup>3</sup>/hで空気を気泡として発散させた。

【0031】この結果、汚泥貯留槽48内の当初の汚泥濃度は約1.5%であったが、重力式汚泥濃縮槽46からの汚泥も受け入れながら運転した所、汚泥濃度も徐々に増加し、10日後には、3%となつた。その為、図4に示される従来のシステムにおいては、約5日で汚泥貯留槽は荷杯となり移動脱水車による引抜きが必要とされていたが、本実施例によれば、高濃度に貯留できるようになつたので、引抜きは約10日間隔で済むようになった。また、汚泥濃度が高まつたことから、脱水処理時間が短縮した。さらに、汚泥貯留槽48内が好気状態に近い状態になつたため、汚泥の腐敗ないし脱水処理時の悪臭も激減した。

【0032】

【発明の効果】本発明によれば、有機性汚水を生物処理する際に発生する汚泥を貯蔵する汚泥貯留槽より汚泥を取り出し、散気装置を備えた複数型膜分離装置により汚泥中に含有されている水分を更に分離した後、高度に濃縮された汚泥を汚泥貯留槽に返送する事により、汚泥の腐敗防止と濃度濃縮が同時にしかも容易かつ低成本でなされるもので、悪臭の発生や、汚泥の変質による難脱\*

【図2】



\*水化を低減することができると共に、処理すべき汚泥量が減少し、搬送に要する費用を削減することができる。また、脱水処理効率も高められる。さらに、膜分離装置によるものなので、運転やメンテナンスが容易で管理負担も少なく、かつ、既存の汚泥貯留槽への付加設置も容易で、低コストである。

## 【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の汚泥の処理方法の一例を示す工程図である。

【図2】 複数型膜分離装置の一例を示す側断面図である。

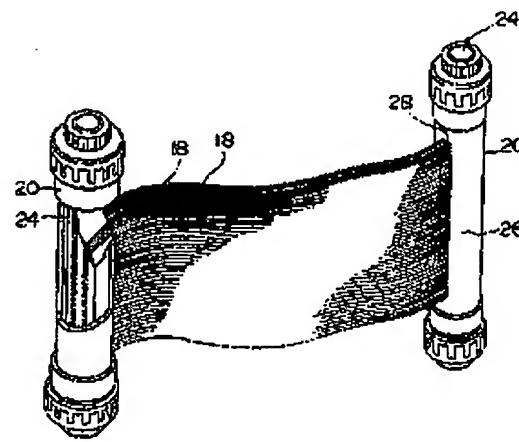
【図3】 分離槽モジュールの一例を示す斜視図である。

【図4】 従来例の汚泥処理方法の一例を示す工程図である。

## 【符号の説明】

10···複数型膜分離装置、12···膜分離槽、14···分離槽モジュール、16···吸引ポンプ、18···分離槽、20···管状支持体、22···配管、23···オーバーフロー管、24···内部路、26···側壁、28···スリット、30···散気装置、32···圧空ポンプ、40···最初沈殿池、42···生物処理槽、44···最終沈殿池、46···重力式汚泥濃縮槽、48···汚泥貯留槽

【図3】

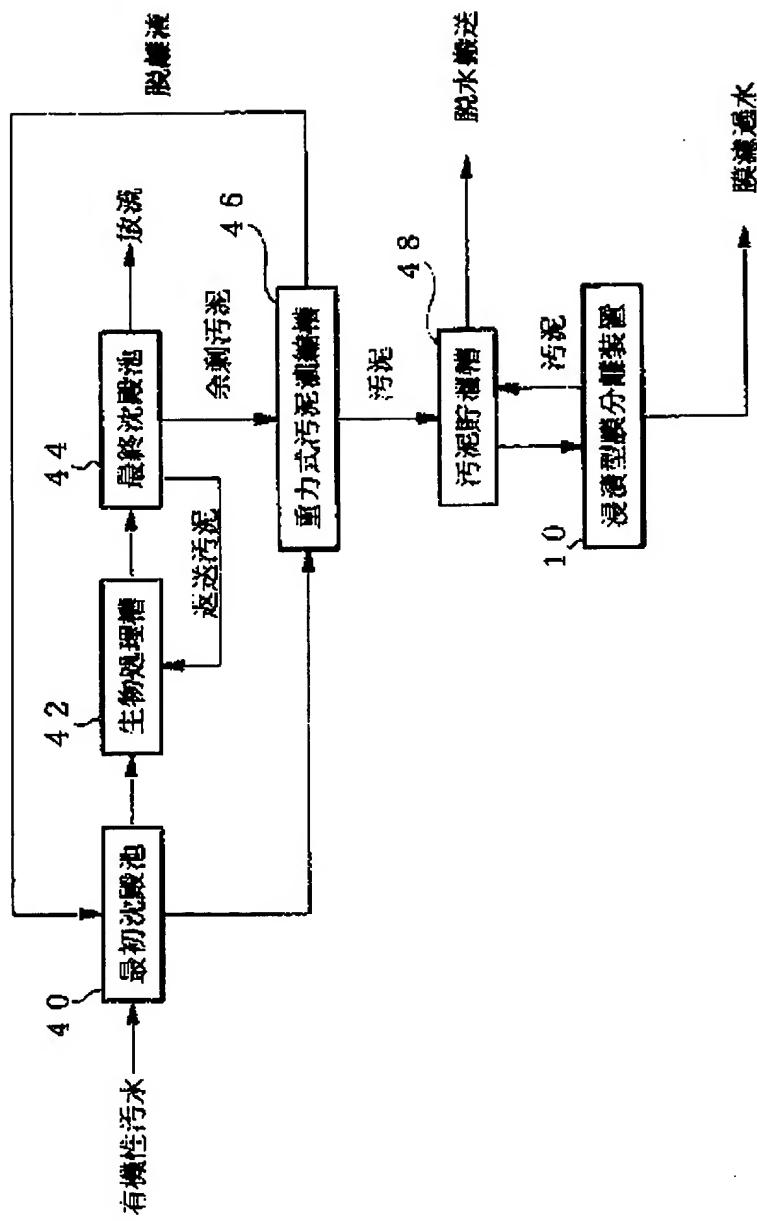




(5)

新規平11-165200

[図1]

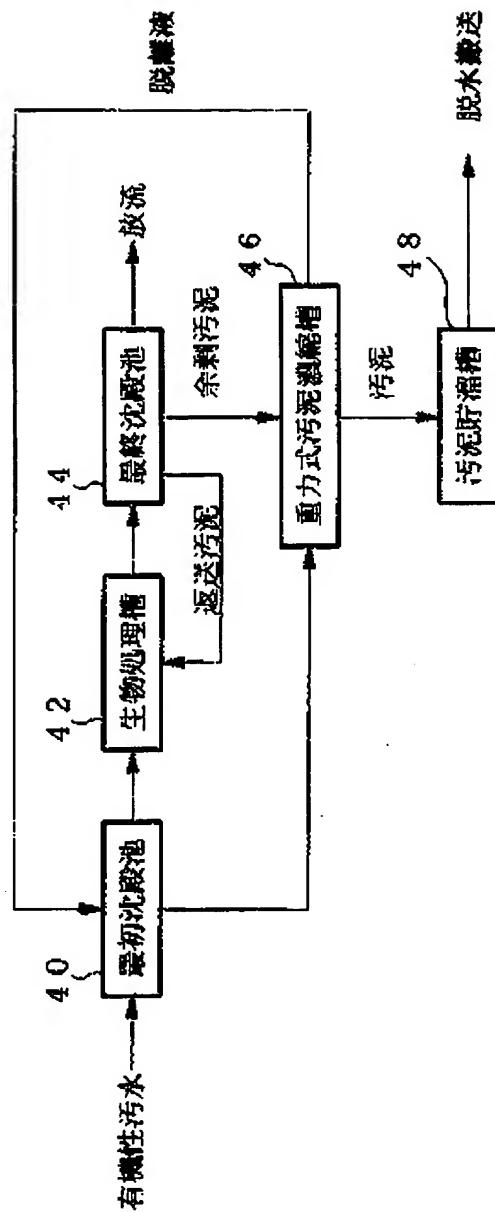




(7)

特開平11-165200

[図4]



フロントページの続き

(72)発明者 田中丸 直也

(72)発明者 藤井 渉

